

THOMSON

DELPHION

RESEARCH

PRODUCTS

INSIDE DELPHION

Log in | My Account | Products

Search: Quick/Number Boolean Advanced Derwent

The Delphion Integrated View: INPADOC Record

Get Now: ☒ PDF | [More choices...](#)Tools: Add to Work File: [Create new Work File](#) ☐View: Jump to: [Top](#) ☐☒ [Email this to a](#)Title: **JP2160466A2: AUTOMATICALLY AIMED GRINDING-**Country: **JP Japan**Kind: **A2 Document Laid open to Public inspection**Inventor: **MANKUBUISUTO KEIJIYOO;
SHIYORANDERU ROBERUTO;**Assignee: **C M II BURASUTEINGU & MINING EQUIP OBU CANADA LTD**
[News, Profiles, Stocks and More about this company](#)High
ResolutionPublished / Filed: **1990-06-20 / 1989-10-09**Application Number: **JP1989000263793**IPC Code: **B24B 27/00; B24B 3/60; B24B 19/04; E21B 12/06;**ECLA Code: **None**Priority Number: **1988-10-17 SE1988000003684**INPADOC Legal Status: **None** Get Now: [Family Legal Status Report](#)Designated Country: **AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL****Best Available Copy**

Family:

PDF	Publication	Pub. Date	Filed	Title
<input checked="" type="checkbox"/>	ZA8906846A	1990-06-27	1989-09-07	A SELF-CENTERING ARRANGEMENT FOR GRINDING THE HARDMETAL PINS OF DRILL BITS
<input type="checkbox"/>	US5070654	1991-12-10	1989-10-16	Self-centering arrangement for grinding the hardmetal pins of drill bits
<input checked="" type="checkbox"/>	SU1838090A3	1993-08-30	1989-09-25	TOOL GRINDING ARRANGEMENT
<input checked="" type="checkbox"/>	SE8902794A0	1989-08-22	1989-08-22	SJAE LVCENTRERANDE ANORDNING FOER SLIPNING AV HAARDMETALLSTIFT FOER BORRKRONOR
<input checked="" type="checkbox"/>	SE8902794A	1990-04-18	1989-08-22	SJAE LVCENTRERANDE ANORDNING FOER SLIPNING AV HAARDMETALLSTIFT FOER BORRKRONOR
<input checked="" type="checkbox"/>	SE8803684A0	1988-10-17	1988-10-17	ANORDNING FOER SLIPNING AV STIFTEN PA BORRKRONOR
<input checked="" type="checkbox"/>	SE8803684A	1990-04-18	1988-10-17	ANORDNING FOER SLIPNING AV STIFTEN PA BORRKRONOR
<input checked="" type="checkbox"/>	SE0467347C	1992-10-29	1989-08-22	SJAE LVCENTRERANDE ANORDNING FOER SLIPNING AV HAARDMETALLSTIFT PAA BORRKRONOR

<input checked="" type="checkbox"/>	SE0467347B	1992-07-06	1989-08-22	SJAEVLCENTRERANDE ANORDNING FOER SLIPNING AV HAARDMETALLSTIFT PAA BORRKRONOR
<input checked="" type="checkbox"/>	SE0462901C	1991-01-24	1988-10-17	ANORDNING FOER SLIPNING AV STIFTEN PAA BORRKRONOR
<input checked="" type="checkbox"/>	SE0462901B	1990-09-17	1988-10-17	ANORDNING FOER SLIPNING AV STIFTEN PAA BORRKRONOR
<input checked="" type="checkbox"/>	NO0893425A0	1989-08-25	1989-08-25	SELVSENTRERANDE ANORDNING FOR SLIPNING AV HARDMETALLSTIFT PAA BORKRONER.
<input checked="" type="checkbox"/>	NO0893425A	1990-04-18	1989-08-25	SELVSENTRERANDE ANORDNING FOR SLIPNING AV HARDMETALLSTIFT PAA BORKRONER.
<input checked="" type="checkbox"/>	NO0172105C	1993-06-09	1989-08-25	SELVSENTRERANDE ANORDNING FOR SLIPNING AV HARDMETALLSTIFT PAA BORKRONER
<input checked="" type="checkbox"/>	NO0172105B	1993-03-01	1989-08-25	SELVSENTRERANDE ANORDNING FOR SLIPNING AV HARDMETALLSTIFT PAA BORKRONER
<input checked="" type="checkbox"/>	KR0162636B1	1999-02-18	1989-10-16	SELF CENTERING ARRANGEMENT FOR GRINDING THE HARDMETAL OF DRILL BITS
<input checked="" type="checkbox"/>	JP7020246U2	1995-04-11	1994-07-22	
<input checked="" type="checkbox"/>	JP2160466A2	1990-06-20	1989-10-09	AUTOMATICALLY AIMED GRINDING-
<input checked="" type="checkbox"/>	FI0894000A0	1989-08-25	1989-08-25	SJAEVLCENTRERANDE ANORDNING FOER SLIPNING AV HAARDMETALLSTIFT PAA BORRKRONOR.
<input checked="" type="checkbox"/>	FI0894000A	1990-04-18	1989-08-25	SJAEVLCENTRERANDE ANORDNING FOER SLIPNING AV HAARDMETALLSTIFT PAA BORRKRONOR.
<input checked="" type="checkbox"/>	EP0365497B1	1993-03-17	1989-08-25	A self-centering arrangement for grinding the hardmetal pins of drill bits
<input checked="" type="checkbox"/>	EP0365497A3	1990-09-19	1989-08-25	A self-centering arrangement for grinding the hardmetal pins of drill bits
<input checked="" type="checkbox"/>	EP0365497A2	1990-04-25	1989-08-25	A self-centering arrangement for grinding the hardmetal pins of drill bits
<input checked="" type="checkbox"/>	DE68905427T2	1993-09-30	1989-08-25	SELBSTZENTRIERENDE EINRICHTUNG ZUM SCHAEFFEN DER HARTMETALLEINSAETZE VON BOHRKRONEN.
<input checked="" type="checkbox"/>	DE68905427C0	1993-04-22	1989-08-25	SELBSTZENTRIERENDE EINRICHTUNG ZUM SCHAEFFEN DER HARTMETALLEINSAETZE VON BOHRKRONEN.
<input checked="" type="checkbox"/>	CN1041902A	1990-05-09	1989-10-14	SELF-CENTERING ARRANGMENT FOR GRINDING HARDMETAL PINS OF DRILL BITS
<input checked="" type="checkbox"/>	CN1015784B	1992-03-11	1989-10-14	DEVICE FOR GRINDING HARDMETAL PINS OF DRILL BITS
<input checked="" type="checkbox"/>	CA1325108A1	1993-12-14	1989-09-29	SELF-CENTERING ARRANGEMENT FOR GRINDING THE HARDMETAL PINS OF DRILL BITS
<input checked="" type="checkbox"/>	BR8904607A	1990-04-24	1989-09-13	INSTALACAO AUTOCENTRALIZADORA PARA ESMERILHAR OS PINOS DE METAL DURO DE BROCAS DE PERFURACAO
<input checked="" type="checkbox"/>	AU4131389A1	1990-04-26	1989-09-12	A SELF-CENTERING ARRANGEMENT FOR GRINDING THE HARDMETAL PINS OF DRILL BITS
<input checked="" type="checkbox"/>	AU0607353B2	1991-02-28	1989-09-12	A SELF-CENTERING ARRANGEMENT FOR GRINDING THE HARDMETAL PINS OF DRILL

				BITS
<input checked="" type="checkbox"/>	AT0086907E	1993-04-15	1989-08-25	SELBSTZENTRIERENDE EINRICHTUNG ZUM SCHAERFEN DER HARTMETALLEINSAETZE VON BOHRKRONEN.
32 family members shown above				

Other Abstract
Info:

DERABS G90-126587



[Nominate this for the Gallery...](#)



© 1997-2004 Thomson

[Research Subscriptions](#) | [Privacy Policy](#) | [Terms & Conditions](#) | [Site Map](#) | [Contact Us](#) | [Help](#)

⑫ 公開特許公報(A) 平2-160466

⑤ Int. Cl.³B 24 B 27/00
3/60
19/04

識別記号

A

庁内整理番号

7726-3C
8813-3C
7726-3C※

⑬ 公開 平成2年(1990)6月20日

審査請求 未請求 請求項の数 11 (全9頁)

⑭ 発明の名称 ドリル刃の硬質金属ピンの自動照準研削装置

⑮ 特 願 平1-263793

⑯ 出 願 平1(1989)10月9日

優先権主張 ⑰ 1988年10月17日 ⑱ スウェーデン(SE) ⑲ 8803684-3

⑳ 発 明 者 マンクヴィスト ケイ スウェーデン国 エスー415 21 ゴーテンブルク スト
ジョー ラトスフェルガタン 39㉑ 出 願 人 シー・エム・イー・ブ カナダ国 エル6ジェイ5ワイ1 オンタリオ州 オーク
ラストイング アンド ヴイル カメオストリート 36
マイニング イクイ
ツブメント オブ カ
ナダ リミテッド㉒ 代 理 人 弁理士 森本 義弘
最終頁に続く

明 細 書

1. 発明の名称

ドリル刃の硬質金属ピンの自動照準研削装置

2. 特許請求の範囲

1. 鉱業界において井戸の掘削および類似の縦穴掘削作業に使用されるボタン刃1のタングステンカーバイドボタン31に代表されるドリル刃の硬質金属ピンの自動照準研削装置であって、ドリル刃1は液状冷却剤収納容器18を有する保持装置2に固定され、該研削装置は、自らの縦軸に沿って回転する研削ピン15を備えた研削機3と、該研削ピン15の縦軸と一定の角度をもって位置し研削機3を回転の中心が研削ピン15の研削中心にある軌道上で移動させるように働く研削機ジャーナル装置4とを含むものにおいて、研削機ジャーナル装置4は固定された保持装置2の水平および垂直面を移動可能であり、該ジャーナル装置は垂直スタンド6に軸回転可能に取り付けられた平行アーム対5、7に設けられており、該平

行アーム対は空気圧で作動するピストンシリンドー装置11、12と連動しており、該ピストンシリンドー装置の圧力補給経路は、自動研削運転中に垂直方向に働く研削圧力を供給する場合と研削機の手動操作中に補助的な圧力を供給する場合とを切り換え可能に構成されていることを特徴とする自動照準研削装置。

2. 平行アーム対5、7は、互いに軸回転可能に接続された内側アーム対9と外側アーム対10を有し、該アーム対9、10は該アーム対の一方のアームに作用するピストンシリンドー装置11、12とそれぞれ連動し、内側アーム対9は垂直スタンド6に取り付けられ、外側アーム対10は研削機ジャーナル装置4に取り付けられ、ピストンシリンドー装置への圧力補給経路はバルブスイッチ14によって切り替えられることを特徴とする請求項1に記載の自動照準研削装置。

3. 垂直スタンドは管状柱を有し、内側アーム対9は水平方向の軸回転運動のために該管状